

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

DERWENT-ACC-NO: 1994-348189

DERWENT-WEEK: 199443

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Composite brush for electrical machine - has its current lead before

soldering fastened flush with surface of common terminal in its hole

INVENTOR: IZOSIMOV, M E

PATENT-ASSIGNEE: IZOSIMOV M E[IZOSI]

PRIORITY-DATA: 1990SU-4803278 (February 14, 1990)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	
PAGES	MAIN-IPC		
SU 1820990 A3	June 7, 1993	N/A	002
H01R 039/18			

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO
APPL-DATE		
SU 1820990A3	N/A	1990SU-4803278

February 14, 1990

INT-CL\_(IPC): H01R039/18

ABSTRACTED-PUB-NO: SU 1820990A

BASIC-ABSTRACT: The common terminal (1) of brush consists of current conducting layers (2) separated by insulation (3) and possessing current lead (4); also it is made from a current conducting sheet material with slots positioned across current conducting layers (2) and forms leaves. The terminal (1) has a hole (7) with lug (8) for current lead (4) soldered by solder (9) to the composite brush (10) and layers (2).

The common terminal (1) is made by a die-stamp and simultaneously are made

slots and hole (7), also the lug (8) is stretched.

USE/ADVANTAGE - In manufacture of composite brushes for electrical machines with raised reliability of transition contact from brush layers to its common

terminal, also simplified technology. Bul.21/07.06.93 .

CHOSEN-DRAWING: Dwg.1/2

DERWENT-CLASS: V04 V06 X11

EPI-CODES: V04-L01B; V06-M12; X11-J03;



ГОСУДАРСТВЕННОЕ ПАТЕНТНОЕ  
ВЕДОМСТВО СССР  
(ГОСПАТЕНТ СССР)

# ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

1

(21) 4803278/07  
(22) 14.02.90  
(46) 07.06.93. Бюл. № 21  
(76) М.Е.Изосимов  
(56) Авторское свидетельство СССР  
№ 964813, кл. H 01 R 39/18, 1982.

(54) СОСТАВНАЯ ЩЕТКА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ  
МАШИН И СПОСОБ ЕЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Изобретение относится к электротехнике, а более конкретно к устройству составных щеток электрических машин.

Цель изобретения - повышение надежности переходного контакта от слоев щетки к общей клемме и упрощение технологии.

Предлагаемые щетка и способ ее изготовления изображены на фиг. 1 и 2.

Общая клемма 1 составной щетки состоит из токопроводящих слоев 2, разделенных изоляцией 3 и снабженных токоподводом 4. Общая клемма 1 выполнена из токопроводящего листового материала по размерам поверхности составной щетки, противоположной рабочей, в котором выполнены пазы 5, расположенные поперек слоев 2 и образующие лепестки 6. По центру или в другом месте общей клеммы 1 выполнено отверстие 7 с выступом 8 для токоподвода 4, припаянным припоем 9 к составной щетке 10 и слоям 2.

Общую клемму 1 выполняют путем штамповки одновременно пазов 5, отверстия 7 и производят вытяжку выступа 8.

Крепление общей клеммы 1 составной щетки 10 с токопроводящими слоями 2 производят в следующей последовательности.

2

(57) Использование: составная щетка и способ ее изготовления используются в электротехнике. Сущность изобретения: токопроводящие слои объединены общей клеммой, по периметру которой выполнены пазы. В средней части клеммы выполнены выступ с отверстием для токоподвода. Выступ с отверстием изготавливается путем вытяжки. 2 с. и 1 з.п.ф-лы, 2 ил.

Сначала токоподвод 4 продевают в отверстие 7 заподлицо с поверхностью общей клеммы 1, обращенной к токопроводящим слоям 2. Затем общую клемму 1 с токоподводом 4 лудят и припаивают к предварительно луженым токопроводящим слоям 2.

Выполнение пазов 5 поперек токопроводящих слоев 2 позволяет визуально оценить пайку общей клеммы 1 к токопроводящим слоям 2 и увеличить надежность заливки припоя 9 между слоями 2 и лепестками 6, увеличивая надежность крепления общей клеммы 1 к токопроводящим слоям 2, и при необходимости увеличить количество припоя 9. Выполнение вытяжки 8 отверстия 7 и пазов 5 одной штамповкой за один раз упрощает технологию, а вытяжка 8 повышает прочность крепления токоподвода 4 к общей клемме.

Формула изобретения

1. Составная щетка электрических машин, состоящая из токопроводящих слоев, разделенных изоляцией, со стороны противоположной рабочей поверхности каждый токопроводящий слой соединен с общей клеммой с установленным в ней токоподводом, отличающаяся тем, что, с целью

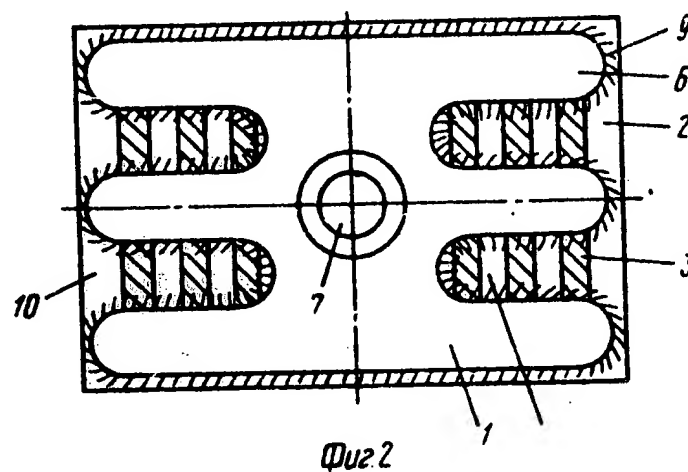
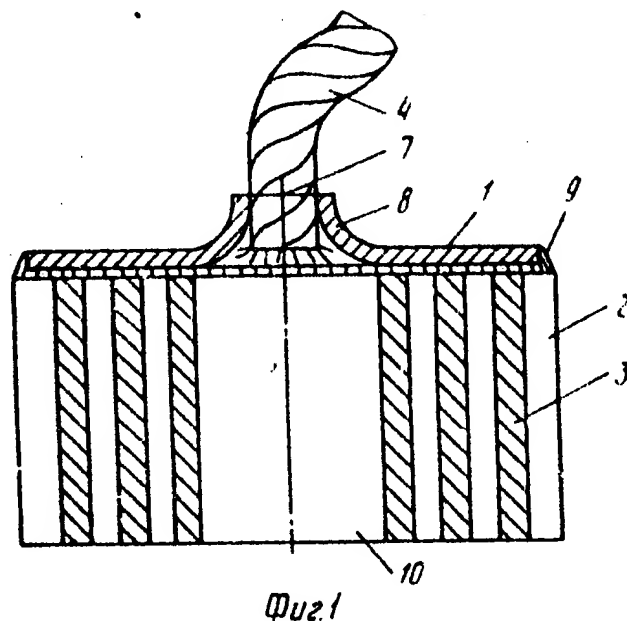
«SU (11) 1820990 A3»

повышения надежности: в указанной клемме, выполненной из листового токопроводящего материала, выполнены пазы, расположенные поперек токопроводящим слоям, и выступ с отверстием, в котором установлен токоподвод.

2. Способ изготовления составной щетки электрических машин, включающий соединение общей клеммы к токопроводящим

слоям а токоподвода к общей клемме путем пайки, отличающийся тем, что с целью упрощения технологии, токоподвод перед пайкой заделывают в отверстие за подлицо с поверхностью общей клеммы, обращенной к токопроводящим слоям щетки.

3. Способ по п 2, отличающийся тем, что выступ с отверстием для токоподвода выполняют вытяжкой одновременно с пазами.



Редактор

Составитель М. Изосимов  
Техред М. Моргентал

Корректор М. Петрова

Заказ 2044

Тираж

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101